Mode d'emploi

Assembleuse Eco-Vario

WATKISS

VARIO

1994

THE QUEEN'S AWARD FOR EXPORT ACHIEVEMENT

BRITISH DESIGN AWARD 1993

TABLE DES MATIÈRES

Généralités 1

Spécifications 3

Installation 5

Premiers pas 7

Module de commande 9

Postes d'alimentation à friction 15

Taqueuse droite 19

Taqueuse alternée 23

Fonctions évoluées 27

Module d'agrafage en coin 29

Entretien 33

Localisation des incidents et dépannage 35

Equipement optionnel 39

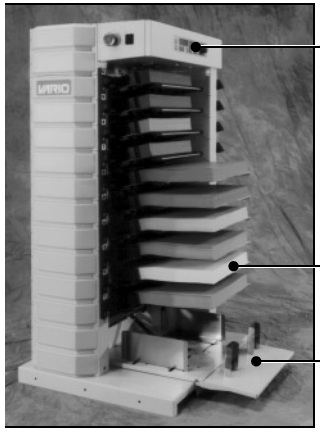
Assembleuse Eco-Vario - Mode d'emploi - Française
Edition 1 - Novembre 1995 - No. de pièce 960-202

Généralités

Félicitations ! Vous venez de faire l'acquisition de la plus performante des assembleuses, modèle Watkiss Eco-Vario. Elle a été conçue pour que l'assemblage soit à la fois efficace, productif et surtout, facile à réaliser.

A PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI

Ce mode d'emploi comporte une rubrique «premiers pas» conçue pour permettre une utilisation immédiate de la machine. Les chapitres suivants traitent en détail de chacun des modules de l'assembleuse; ce manuel s'achève par un tableau de dépannage et par des notes supplémentaires..



SÉCURITÉ D'ABORD

L'assembleuse Eco-Vario a été conçue dans l'optique d'une totale sécurité. Toutefois, comme pour tout autre équipement électrique, avant d'enlever un capot ou de remplacer un fusible, **il faut systématiquement couper l'alimentation de la machine en basculant l'interrupteur Marche/arrêt sur Arrêt et en débranchant le cordon d'alimentation.**

ASSISTANCE

L'assembleuse Eco-Vario a été conçue pour fonctionner sans incident pendant de nombreuses années. En cas de dysfonctionnement, se reporter d'abord à la rubrique de ce mode d'emploi intitulée «Localisation des incidents et dépannage». Pour une aide plus poussée, prendre contact avec le service d'intervention en clientèle de Watkiss au Royaume-Uni ou avec le revendeur local de l'assembleuse.

CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT VIERGE

1 Spécifications

Utilisation projetée Assemblage de documents papier dans les conditions précisées ci-après.

Production Jusqu'à 3.500 liasses par heure

Spécification du papier

Format maximum	364 x 520 mm, 14,3 x 20,4"
Format minimum	210 x 140 mm, 8,3 x 5,5"
Types et grammages	liasses non carbonées et papier jusqu'à 200 g/m^2

Postes d'alimentation

Nombre de postes	de 1 à 16 (voir notes relatives à l'installation, page 5)
Capacité	40 mm par poste

Sécurités Détection électronique des manques, des doubles, des postes vides et des bourrages
Arrêt automatique dès que la taqueuse est pleine.

Encombrement

	Taqueuse droite	***Taqueuse alternée***
Largeur	610 mm	615 mm
Profondeur	603 mm	745 mm
Hauteur	372 mm	361 mm

(Plus 77 mm par poste d'alimentation)

Poids	***Taqueuse droite***	***Taqueuse alternée***
	31,5 kg	38 kg

(plus 6 kg par poste d'alimentation)

Alimentation électrique
115 V, 60 Hz, 1,2 A
230 V, 50 Hz, 1,1 A
Courant monophasé

Niveau de bruit (6 postes en fonctionnement)

Taqueuse droite	***Taqueuse alternée***
68 dB(A) (valeur nominale)	68 dB(A) (valeur nominale)

Les modalités de production peuvent varier en fonction des conditions d'utilisation de la machine.

Dans le cadre d'une amélioration permanente de ses produits, le fabricant se réserve le droit de modifier à tout moment les matériaux ou les caractéristiques techniques de cet équipement sans avis préalable

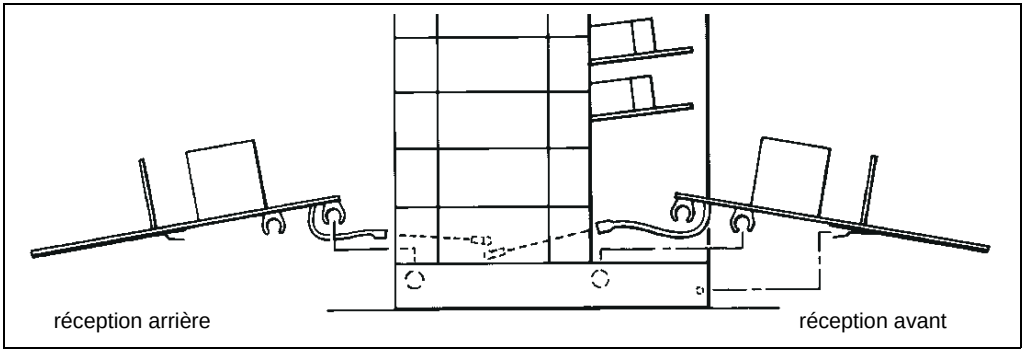
CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT VIERGE

2 Installation

L'assembleuse Eco-Vario doit être posée sur un stand ou une table parfaitement stable.

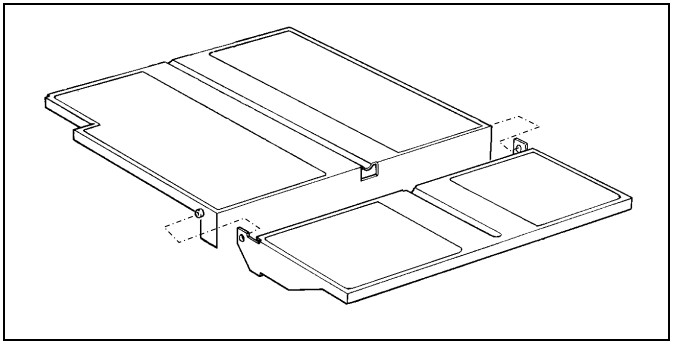
TAQUEUSE DROITE

Le nombre maximum de postes recommandés est limité à 10. Si l'assembleuse comporte un plus grand nombre de postes et doit servir à l'assemblage de liasses d'un format supérieur à l'A3, il faut l'immobiliser sur son stand au moyen de sangles ou de boulons. Monter le plateau de réception ou l'avant ou sur l'arrière de la machine comme indiqué ci-dessous.



TAQUEUSE ALTERNÉE

Dans cette configuration, le nombre maximum de postes est limité à 12. Si l'assembleuse comporte un plus grand nombre de postes et doit servir à l'assemblage de liasses d'un format supérieur à l'A3, il faut l'immobiliser sur son stand au moyen de sangles ou de boulons. Monter la rallonge du plateau de réception de la taqueuse comme indiqué ci-dessous.



CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT VIERGE

3 Premiers pas

Cette rubrique ne donne que quelques indications pour faire fonctionner rapidement l'assembleuse. Les procédures d'utilisation sont exposées en détail dans les chapitres qui suivent.

1. Enlever d'abord le papier resté sur la machine à l'issue de l'opération précédente.
2. Couper l'alimentation de la machine; attendre quelques instants et remettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur Marche/arrêt. Cette simple manipulation réinitialise l'assembleuse à ses valeurs par défaut.
3. Charger l'assembleuse; pour récupérer les liasses face en dessus, placer la première feuille dans le poste du haut; pour récupérer les liasses face en dessous, placer la première feuille dans le poste du bas.
4. Régler la pression de séparation de chaque poste (levier gauche) sur une valeur intermédiaire.
5. Pour traiter des papiers de format A4, régler la pression de chaque poste (levier droit) sur le minimum en abaissant le levier et en le laissant revenir. Pour traiter des feuilles A3, relever le levier d'un cran.
6. Ajuster la taqueuse à la taille du papier.
7. Sélectionner une ou plusieurs des options suivantes :

- taquage alterné : appuyer sur (le cas échéant);
- vitesse
- assemblage par lots : sélectionner , ou pour déterminer le nombre de feuilles par lot, appuyer sur : + ou −.

8. Pour mettre la machine en marche, appuyer sur I.

Dès que la machine tourne et en fonction du type de liasse à assembler, modifier la pression de séparation et de friction.

L'utilisateur peut à tout moment arrêter la machine en appuyant sur O.

CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT VIERGE

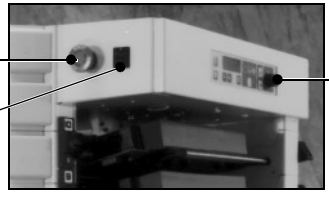
4 Module de commande

INTERRUPTEUR MARCHE/ARRÊT

L'interrupteur Marche/arrêt permet de mettre l'assembleuse sous/hors tension. A chaque remise sous tension, la machine est réinitialisée à ses valeurs par défaut.

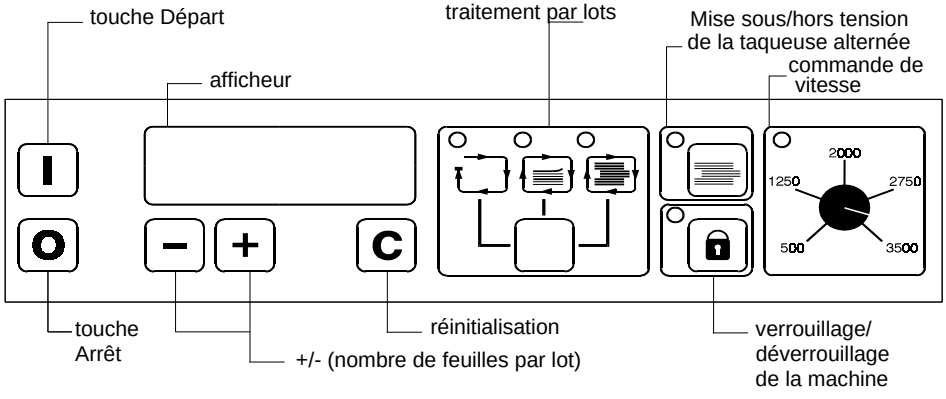
ARRÊT D'URGENCE

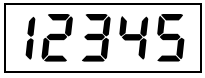
N'actionner le bouton d'arrêt d'urgence qu'en cas d'incident qui implique un arrêt immédiat de la machine. Dans les conditions normales de fonctionnement, il ne faut arrêter la machine qu'en appuyant sur la touche **O** du panneau de commande. Si l'opérateur appuie sur le bouton d'arrêt d'urgence, pour remettre l'assembleuse en marche il faut libérer ce bouton en le faisant tourner dans le sens horaire.



PANNEAU DE COMMANDE

Le panneau de commande regroupe l'afficheur, les touches de fonction et la commande de vitesse..





Afficheur

L'afficheur permet à l'opérateur de connaître l'état de la machine et la progression des travaux; il sert également à la visualisation des messages d'erreur. Se reporter au Chapitre 11 - Localisation des incidents et dépannage.

A la mise sous tension, la machine affiche la version du logiciel (exemple [Eco. 10] suivie du nombre de postes installés (exemple [04]. Dès que la machine affiche [0], elle est prête à fonctionner.

Touches de fonction

[I] Appuyer sur cette touche pour lancer l'assemblage.

[O] Appuyer sur cette touche pour arrêter l'assemblage.

[−], [+] Appuyer sur ces touches pour incrémenter ou décrémenter le compteur et spécifier les quantités lors de la programmation des lots. Appuyer et maintenir la touche enfoncée pour incrémenter/décrémenter le compteur par dizaines. Appuyer sans insister pour incrémenter/décrémenter par unités. Au bout de 2 secondes ou si l'opérateur appuie sur [I], le nombre normal réapparaît sur l'afficheur. 1 est le chiffre affiché par défaut et 999 le nombre maximum que l'afficheur peut visualiser. Une fois atteinte la quantité spécifiée par le lot, le symbole Ξ apparaît à la droite et à la gauche du nombre affiché ([Ξ 123Ξ]).

[C] Appuyer sur cette touche pour remettre le compteur à zéro. Pendant l'affichage du nombre de lots, toute pression sur cette touche remet à 1 le nombre de lots.

Appuyer sur cette touche pour sélectionner le taquage droit ou alterné (uniquement sur la machine équipée de la taqueuse alternée). Lorsque l'opérateur appuie sur cette touche, la diode intégrée à la touche s'allume.

Appuyer sur cette touche pour déverrouiller le paramétrage antérieur de la machine à la fin d'une tâche. Se reporter ci-dessous à la rubrique intitulée «Verrouillage du système».

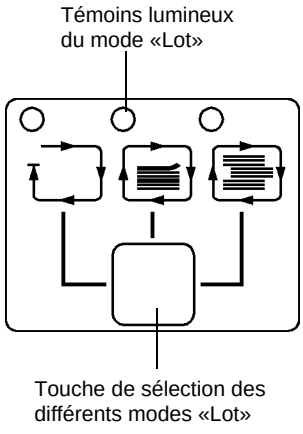
Compteur

Dans les conditions normales d'utilisation, le comptage est progressif et suit l'assemblage des liasses. Possibilité

de programmation d'un nombre prédéfini et comptage des lots.

PROGRAMMATION D'UN NOMBRE DE LIASSES ET DE LOTS PRÉDÉFINIS

La programmation de lots permet de définir à l'avance le nombre de liasses à assembler, d'insérer un intercalaire à des intervalles prédéfinis ou de déclencher la taqueuse alternée avec une fréquence également prédéfinie.



En appuyant sur la touche de sélection du mode Lot, l'opérateur parcours successivement toutes les options possibles. Lorsqu'une option est sélectionnée, le témoin lumineux correspondant s'allume.

Remettre le compteur à zéro en appuyant sur [C]. Appuyer sur [+] ou sur [−] pour sélectionner le nombre de liasses à assembler. Sélectionner le mode Lot retenu. Le compteur affiche le nombre de lots déjà assemblés ainsi que le nombre de liasses par lot.

Exemple : [0.10] indique qu'aucun lot de 10 liasses n'a encore été exécuté.

Appuyer sur [I] pour mettre la machine en route. Dans ce cas, le comptage est dégressif jusqu'à l'achèvement du lot. Exemple : [3.5] indique que 3 lots ont été traités et qu'il reste à traiter 5 liasses pour achever le lot en cours.

Arrêt lot

L'assembleuse se met à l'arrêt à la fin du traitement du lot et le témoin lumineux s'allume.

Insertion intercalaire

Insertion de l'une des feuilles chargées dans le poste 1 pour servir de séparateur entre deux lots. Par conséquent, en réception avant, le poste 1 sera activé lors de l'assemblage de la dernière liasse du lot. En réception arrière, il sera activé lors du traitement de la première liasse du lot. L'assemblage se poursuit alors d'un lot au suivant jusqu'à ce que l'utilisateur mette fin à l'opération.

Décalage des lots

(Uniquement si l'assembleuse est équipée de la taqueuse alternée).La taqueuse a pour fonction de décaler la pile de liasses à la fin de chaque lot.

Mode Intercalaireet Arrêt lot

L'intercalaire sera inséré dans les conditions normales et à la fin du traitement du lot, la machine se mettra à l'arrêt. Pour utiliser cette fonction, passer d'abord en mode «Insertion lot»; mettre la machine en route et appuyer sur la touche de sélection du mode Lot jusqu'à activer.

Mode Intercalaire et Décalage lot

L'intercalaire sera inséré dans les conditions normales et à la fin du traitement du lot, la machine décalera la pile. Pour activer cette fonction, passer d'abord en mode «Intercalaire»; mettre la machine en route et appuyer sur la touche de sélection du mode «Lot» pour activer également la fonction.

Relance du traitement d'un lot

Pour réinitialiser le compteur pendant le traitement d'un lot, appuyer sur C. La machine affiche alors la valeur prédéfinie. Le décompte du nombre de lots traités reste acquis.

Remise à zérodu compteur

Appuyer à deux reprises sur C pour remettre à zéro le nombre de lots traités. La quantité de liasses par lot reste acquise.

Pour vérifierle total

En mode «Lot», le compteur visualise le nombre de lots traités, mais il permet aussi de connaître le nombre total de liasses.

En mode Arrêt lot : désactiver le mode «Lot» sans déverrouiller la machine. Le nombre total de liasses assemblées apparaît sur l'afficheur. Repasser en mode «Arrêt lot»; la machine affiche à nouveau le nombre de lots. (Note : si le traitement d'un lot a pris fin alors que la fonction «Arrêt lot» était désactivée, l'assembleuse ne s'arrêtera pas !).

En mode Intercalaire et Décalage : appuyer sur O pour arrêter l'assembleuse; déverrouiller le système en appuyant sur et désactiver le mode «Lot». La machine affiche alors le nombre total de liasses assemblées. Repasser en mode «Lot»; la machine affiche alors le

nombre total de lots. Relancer la machine dans les conditions habituelles.

VERROUILLAGE DU SYSTÈME

Pendant l'alimentation de la première liasse, les témoins lumineux «Verrouillage» et «Vitesse» clignotent pour préciser que la machine est en cours d'étalonnage automatique. Une fois cette opération achevée, le témoin lumineux de verrouillage reste allumé et certains paramètres de fonctionnement de la machine sont bloqués. Ainsi, le mode «intercalaire» ne peut pas être modifié et l'opérateur ne peut pas non plus activer ou désactiver des postes d'alimentation. Ce système de verrouillage permet d'éviter les accidents dus à des erreurs de l'opérateur.

A la fin d'une tâche, il faut appuyer sur pour déverrouiller le système avant de lancer l'opération suivante.

COMMANDE DEVITESSE

Faire tourner cette molette dans un sens ou dans l'autre pour augmenter ou diminuer la vitesse d'assemblage. Le témoin lumineux s'allume dès que la vitesse sélectionnée est atteinte. Si le témoin lumineux clignote, c'est que la vitesse commandée est limitée par un ou plusieurs autres facteurs; (exemples : présence d'un autre équipement en ligne, nombre des postes, format des feuilles assemblées, etc.).

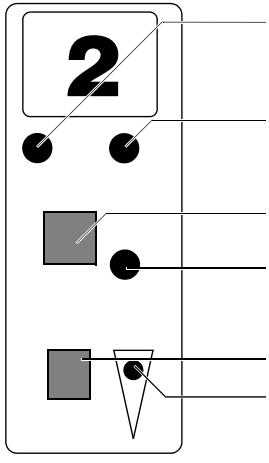
CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT VIERGE

5 Postes d'alimentation à friction

L'assembleuse Eco-Vario peut être équipée d'un certain nombre de postes d'alimentation à friction compris entre 1 et 16. Des postes supplémentaires peuvent être ajoutés si nécessaires, même après l'installation de la machine.

COMMANDES ET TÉMOINS LUMINEUX DES POSTES

Les postes d'alimentation sont numérotés de bas en haut à partir de 1. Chaque poste dispose de ses propres commandes.



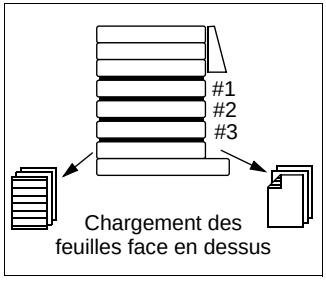
Voyant rouge . . . . . .détection d'un double

Voyant jaune . . . . . .détection d'un manque
Voyants rouge & jaune.détection d'un bourrage du papier
Touche verte . . . . . .interrupteur marche/arrêt du poste
Voyant vert . . . . . .le poste est sous tension
Voyant vert clignotant .le poste est sous tension mais doit être rechargé
Touche grise . . . . . .commutateur de liaison du poste
Petite diode verte . . . . .indique que le poste est connecté à celuiplacé en-dessous.

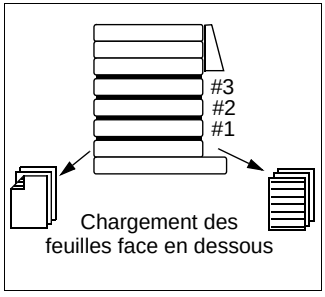
CHARGEMENT

Séquence de chargement

Il y a deux méthodes de chargement. Le choix se fait en fonction des travaux à exécuter et dépend aussi de l'utilisation de la machine en réception arrière ou avant



1. Charger les feuilles à assembler face en-dessus après avoir introduit la première page dans le poste le plus haut pour une réception arrière face en-dessus ou pour une réception avant face en-dessous..



Chargement des feuilles face en dessous

2. Charger les feuilles à assembler face en-dessous après avoir introduit la première page dans le poste le plus bas pour une réception arrière face en-dessous ou pour une réception avant face en-dessus.

Pour le façonnage en ligne de brochures, préférer la méthode 1.

Si l'assembleuse Eco-Vario est utilisée avec le module d'agrafage en coin, préférer la seconde méthode en positionnant le coin à agrafer vers l'extérieur.

Rallonges de postes

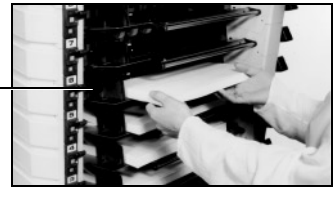
Rallonges de postes

Pour assembler des feuilles d'un format supérieur à l'A4, il faut monter ces rallonges sur les postes pour un meilleur positionnement des feuilles. Ces rallonges sont fournies avec la machine.

Chargement des postes

Abaisser d'une main le plateau de chaque poste tout en engageant les feuilles dans le poste entre les deux guides de centrage coulissants. Rapprocher ceux-ci pour centrer et immobiliser le papier dans chaque poste.

Guides de centrage des postes



Activation/désactivation des postes d'alimentation

Les postes peuvent être mis sous/hors tension en manuel; il suffit d'appuyer sur la touche verte placée à côté de chaque poste. Si le système n'est pas verrouillé, les postes sont automatiquement activés au moment du chargement. Ne pas oublier qu'il n'est plus possible d'activer/de désactiver les postes lorsque le système est verrouillé.

RÉGLAGES

Pour tenir compte du type et/ou du format du papier traité, l'opérateur peut ajuster à la fois la pression qu'exerce le plateau sur les feuilles dans les postes et la pression de séparation.

Pression de séparation

L'augmentation de la pression de séparation opère comme un frein et rend plus difficile le passage d'une seconde feuille de papier par les rouleaux du séparateur. Une pression trop faible provoque l'alimentation de doubles; lorsque la pression n'est pas suffisante, toutes les feuilles ne sont pas entraînées en machine ou le bord des feuilles peut être abîmé.

La pression de séparation idéale dépend du type de papier à assembler. Au départ, placer le levier sur une position intermédiaire. Pour augmenter la pression de séparation, abaisser le levier d'un cran à la fois; pour diminuer la pression, relever le levier d'un cran à la fois.

Pression des plateaux

L'augmentation de la pression exercée par les plateaux de chaque poste permet aux rouleaux d'alimentation d'exercer une plus grande force sur les feuilles de papier; là encore, une pression trop élevée provoque l'alimentation de doubles et accroît le risque de déchirure du papier. La pression idéale sera fonction du type de papier utilisé. Il faut toujours régler les postes sur la plus faible pression possible. Le levier comporte cinq crans; pour ajuster la pression, abaisser le levier tout en le faisant glisser dans un sens ou dans l'autre. La pression minimale correspond à la position la plus «intérieure». Au départ, régler la pression sur le minimum pour les papiers de petit format; pour les feuilles de grand format (et notamment

si les rallonges des plateaux sont en place), sortir le levier d'un cran.

CONNEXIONDES POSTES

Si l'opérateur le souhaite, deux ou plusieurs postes d'alimentation peuvent être connectés et synchronisés pour fonctionner comme un seul poste. Dès qu'il n'y a plus de papier dans l'un des postes, le poste suivant du groupe prend automatiquement la relève. Cette possibilité permet de recharger la machine sans interrompre son fonctionnement. Appuyer sur la touche grise du poste en position «haute» pour synchroniser le fonctionnement de celui-ci avec le poste placé juste en-dessous. Dans ce cas, la petite diode verte s'allume.

Il suffit d'appuyer sur la touche verte d'activation/désactivation du poste pour sélectionner celui des postes du groupe synchronisé qui sera activé.

Si le système est verrouillé, appuyer sur la touche grise de l'un quelconque des postes pour savoir quels sont les postes intégrés au même groupe.

6 Taqueuse droite

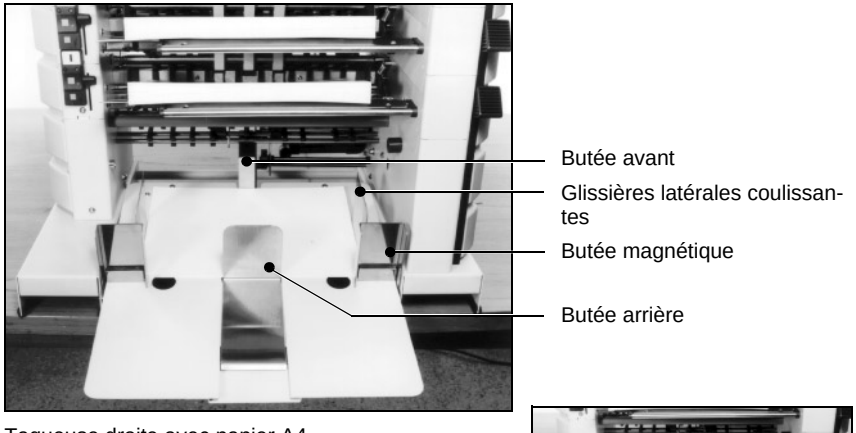
L'assembleuse Eco-Vario peut être équipée de deux taqueuses : une taqueuse droite et une taqueuse alternée. Si la machine est équipée de la taqueuse alternée, se reporter au Chapitre 7.

MONTAGE DE LATAQUEUSE

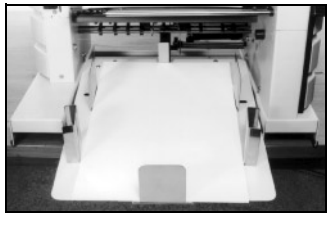
Prendre quelques feuilles du papier à assembler et les poser dans la taqueuse. Déplacer les guides latéraux pour adapter leur position à la largeur des feuilles.

Maintenir les feuilles de façon que leur bord supérieur soit juste à l'aplomb de la découpe pratiquée dans le bord supérieur du plateau (la feuille doit dépasser d'environ 1 mm). Faire coulisser la butée arrière au contact du bord des feuilles. Noter que la butée peut être retournée pour tenir compte de différents formats de papier.

En ce qui concerne les feuilles de petit format, positionner les butées magnétiques pour qu'elles soutiennent parfaitement les deux angles bas de la pile. Dans le cas des feuilles de grand format, positionner ces mêmes butées en les inclinant le long des deux bords de la pile de façon à ce qu'elles guident les feuilles et que la pile reste parfaitement droite.



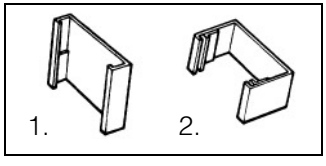
Taqueuse droite avec papier A4 (210x297mm)



Taqueuse droite avec papier A3 (297 x 420 mm)

TAQUAGE ALTERNÉ

Dans la taqueuse droite, les liasses assemblées peuvent être séparées de différentes manières. Le choix de la méthode retenue dépendra du type d'assemblage en cause.



1. Patte à clipper sur la glissière
2. Patte à fixer sur le plateau du poste

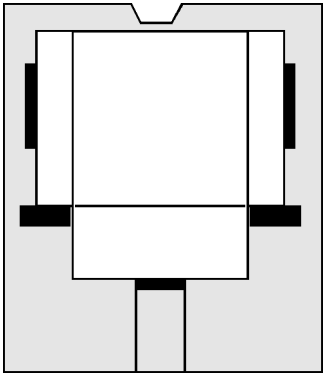
Séparation par décalage d'une feuille

Pour séparer efficacement les liasses sans réduire la vitesse de la machine, il suffit de décaler une seule feuille par liasse. Deux pattes de décalage sont fournies avec la taqueuse droite.

La première des deux pattes doit être «clippée» sur la glissière gauche du poste en position haute. C'est cette patte qui décalera la feuille. La patte de décalage de la taqueuse doit être fixée sur le guide gauche; la faire glisser par le dessus pour compenser la position de la feuille décalée.

Utilisation d'un intercalaire

Si le nombre de feuilles de la liasse permet de garder libre un poste d'alimentation, les intercalaires pourront être introduits par ce poste et seront intégrés à chaque liasse. Un intercalaire est généralement d'une couleur différente ou d'un format distinct (un peu plus grand) du reste de la liasse pour faciliter la séparation. Lorsqu'il s'agit de feuilles A4, l'intercalaire peut être introduit en machine dans le sens «portrait» alors que les feuilles qui constituent la liasse seront engagées dans le sens «paysage» (voir ci-dessous).



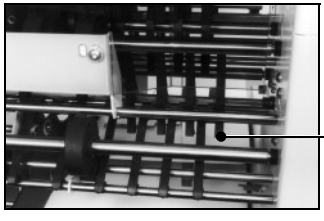
Réglage du décalage

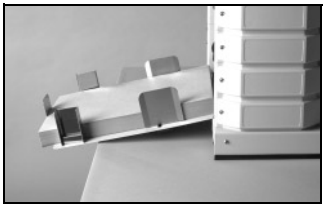
Avec des feuilles A4 et lorsque le nombre de feuilles atteint au maximum la moitié du nombre de postes, procéder à un double chargement (l'un dans le sens «portrait» et l'autre dans le sens «paysage»). Positionner les guides latéraux de la taqueuse comme précisé sur le croquis ci-contre. Cette configuration permet de séparer les liasses et de doubler la vitesse de production en même temps. (Note : pour que l'empilage se fasse bien, charger la liasse à orienter dans le sens «portrait» dans les postes qui occupent les positions les plus basses).

RÉCEPTION ARRIÈRE

Dans les conditions normales de fonctionnement, l'opérateur récupère les liasses sur le devant de l'assembleuse. Mais les liasses peuvent également être récupérées à l'arrière dans le module d'agrafage en coin Watkiss Vario ou dans le dispositif de façonnage des brochures en ligne. Le plateau de réception de la taqueuse peut également être positionné à l'arrière de l'assembleuse, auquel cas il doit être posé sur le bord de la table ou du stand.

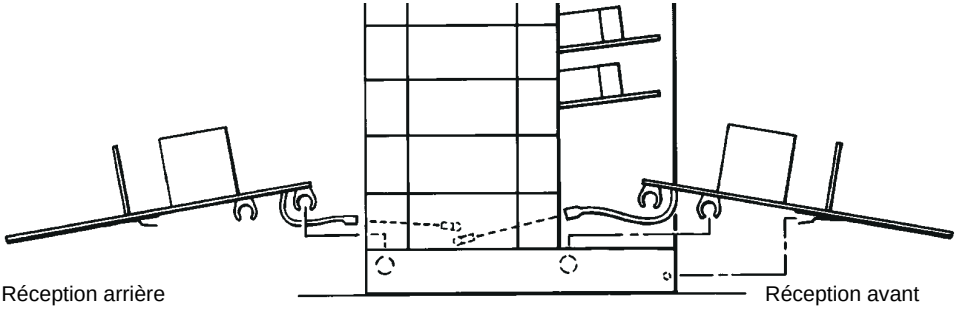
Les doigts de séparation montés sur l'embase de la taqueuse devront être dirigés vers l'avant pour une réception arrière et vers l'arrière pour une réception avant (un levier sera installé sur l'avant des assembleuses dans les prochaines versions).





Positionnement du plateau de réceptionde la taqueuse sur l'arrière de l'assembleuse

Débrancher la mise à la terre à l'arrière gauche du plateau et soulever le bord interne vers le haut pour le dégager de la barre de fixation. Placer le plateau à l'arrière en positionnant les clips sur la barre de fixation et en appuyant fermement. Rebrancher la mise à la terre à l'arrière gauche du plateau (considéré depuis l'arrière de la machine).



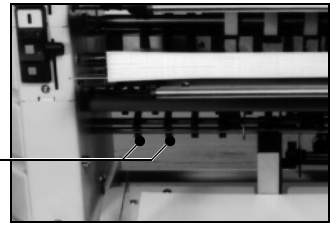
DÉTECTEUR DE SATURATION DE LA TAQUEUSE

Dès que le plateau de la taqueuse est plein, l'assembleuse se met automatiquement à l'arrêt et le message suivant apparaît sur l'afficheur [FULL].

BUTÉES LATÉRALES

Des butées latérales sont montées à hauteur de la réception à la fois à l'avant et à l'arrière de l'assembleuse.

Elles ont pour but d'orienter la liasse de façon que les feuilles passent sans heurt dans la taqueuse. Ces guides peuvent être repliés vers le haut ou vers le bas et, dans les conditions normales de fonctionnement, doivent être tous inclinés vers le bas sauf, soit le guide-papier en position médiane, *soit les guides en position externe compte tenu du format du papier traité.* Le positionnement optimal varie en fonction du format des feuilles, du sens du grain, le grammage du papier, etc.



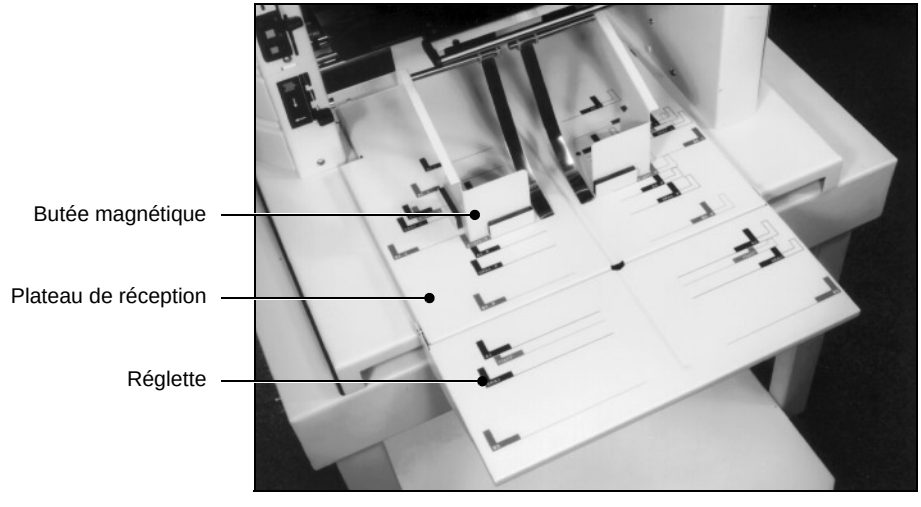
7 Taqueuse alternée

L'assembleuse Eco-Vario peut être équipée de deux taqueuses : une taqueuse droite et une taqueuse alternée. Si la machine est équipée de la taqueuse droite, se reporter au Chapitre 6.

MONTAGE DE LA TAQUEUSE

Plateau

Les repères de guidage en forme de «L» apposés sur le plateau de la taqueuse indiquent la position que doivent occuper les guides-papiers en fonction des différents formats de papier standard. La réglette de couleur gris foncé correspond aux formats européens type «A»; la réglette rouge est réservée aux formats dits «impériaux» et la réglette verte aux formats japonais type «B». Pour les formats plus petits ont été prévus deux ensembles de repères qui correspondent à une orientation «paysage» ou «portrait»..



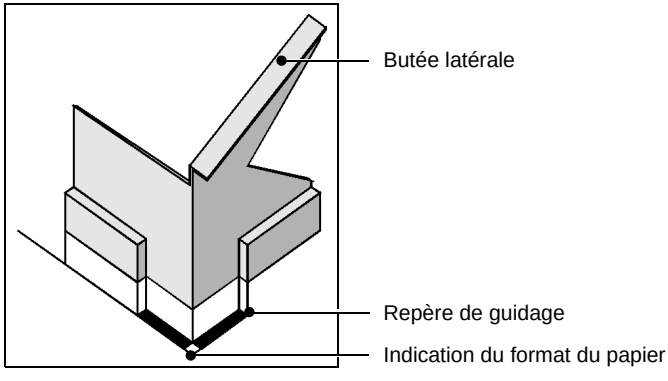
Alignement des butées latérales

Positionner les deux butées magnétiques sur le plateau en les alignant sur les repères de guidage qui correspondent au format du papier traité. Tenir compte de l'orientation des feuilles («portrait» ou «paysage») et du format du papier.

Les butées doivent être positionnées de façon que leur bord externe soit aligné sur le bord intérieur du repère de guidage. Les traits en pointillés sur l'illustration de la page suivante indiquent comment aligner correctement la butée sur le repère de guidage.

TAQUAGE DROIT

En ce qui concerne le taquage droit, les repères de guidage en traits pleins correspondent aux positions que doivent occuper les deux butées.



TAQUAGE ALTERNÉ

Dans le cas du taquage alterné, la position de la butée latérale gauche est la même que pour le taquage droit. Par contre, il faut aligner la butée latérale droite sur le repère de guidage non occupé qui correspond au format du papier sur le côté droit du plateau de la taqueuse.

Appuyer sur la touche du panneau de commande pour activer la fonction d'alternance. L'alternance par lot est une fonction également accessible par le panneau de commande.

Pour assurer un empilage parfaitement net, l'opérateur peut, s'il le juge nécessaire après le début de l'assemblage, ajuster la position des butées latérales.

FORMATS DE PAPIERNON STANDARD

Dans le cas des formats de papier non standard, il faut appliquer une méthode légèrement différente.

Taquage droit

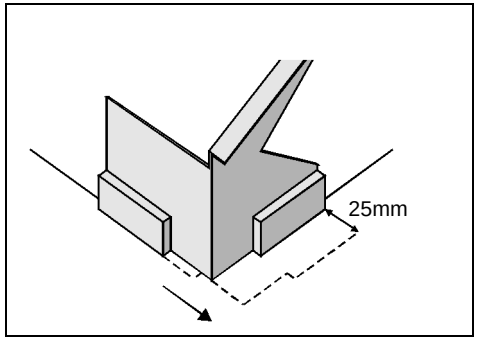
Prendre quelques feuilles de papier et les centrer entre les repères de guidage qui correspondent au format

standard immédiatement supérieur. Positionner ensuite les butées latérales sur le plateau en laissant un intervalle de 5 mm entre le coin intérieur de la butée et le papier.

Taquage alterné

Dans le cas du taquage alterné, procéder comme indiqué ci-dessous puis déplacer la butée latérale droite de 25 mm vers la droite tout en la maintenant dans l'axe du bord inférieur de la feuille de papier.

Comme dans le cas précédent, l'opérateur peut, s'il le juge nécessaire pour obtenir un empilage parfaitement net, ajuster la position de la butée latérale après le début de l'assemblage.

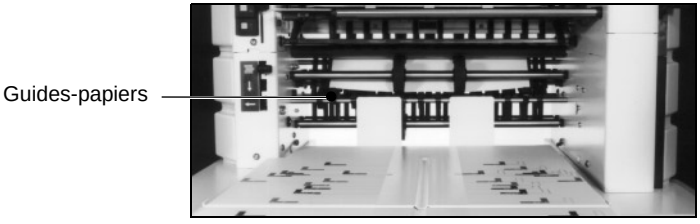


TAQUAGE DE FEUILLES A5

Pour taquer des feuilles A5 en orientation «portrait», il faut enlever de l'une des butées latérales la bande et l'axe en acier inoxydable. Desserrer la vis de 3 mm pour enlever l'arbre. Dans toute la mesure du possible et pour obtenir les meilleurs résultats, il est recommandé d'empiler les feuilles A5 dans le sens «paysage».

GUIDE-PAPIERS

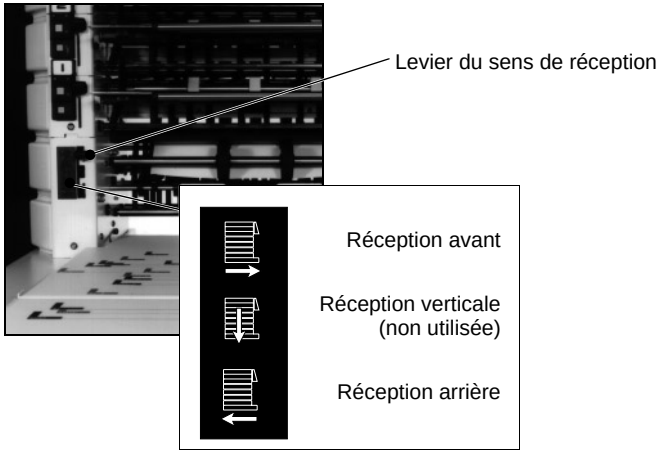
Les guide-papiers servent à maintenir le papier rigide pour que les feuilles passent sans heurt dans la taqueuse. Ces guides peuvent être positionnés vers le haut ou vers le bas et, dans les conditions normales, ils doivent tous être en position basse à l'exception SOIT du guide du milieu, SOIT des guides qui occupent les positions les plus extrêmes compte tenu du format du papier (le positionnement optimal sera fonction du format du papier, du sens du grain, du grammage, etc.)



Astuce
Lorsque les feuilles de papier ne sont pas entraînées assez vite dans l'assembleuse, il arrive que le bord arrière de la pile apparaisse irrégulier. Dans ce cas, repérer le poste défaillant et ajuster l'alimentation pour corriger le problème.

LEVIER DU SENS DE RÉCEPTION DU PAPIER

La réception du papier peut s'effectuer vers l'avant ou vers l'arrière de la taqueuse. Le levier du sens de réception du papier permet de faire un choix. Ce levier comporte trois positions : la position haute correspond à une réception du papier dans la taqueuse alternée. La position basse entraîne le papier vers l'arrière de l'assembleuse (dans une taqueuse droite, par exemple). Enfin, la position intermédiaire n'a pas d'affectation actuellement mais devrait correspondre à une réception parfaitement verticale de la liasse..



8 Fonctions évoluées

DÉCALAGE DESFEUILLES

Dans les conditions normales de fonctionnement de la machine, toutes les feuilles d'une même liasse sont parfaitement alignées. Dans le cas de certaines applications ou avec certains types de papier, il peut être souhaitable de décaler les feuilles.

Pour ajuster le décalage des feuilles, appuyer sur la touche ▤ et, simultanément, sur l'une des deux touches + ou −. 0 est la valeur par défaut du décalage et la plage de réglage se situe entre 0 et 30 mm de l'un et l'autre côté du zéro. Lorsque la machine affiche la valeur du décalage, ce dernier est signalé par le symbole ⁻ à droite et à gauche des messages affichés.
Exemple : [⁻ 30 ⁻], [⁻ -30 ⁻].

Lorsqu'aucun décalage n'est nécessaire, l'usage veut que la dernière feuille de la liasse pénètre la première dans la taqueuse.

	Réception avant	Réception arrière
Décalage positif ex: [⁻ 5 ⁻]	La feuille du bas de la liasse (c'est à dire celle qui provient du poste en position haute) entre la première dans la taqueuse	La feuille du dessus de la liasse (c'est à dire celle qui provient du poste en position basse) pénètre la première dans la taqueuse.
Décalage négatif ex: [⁻ -5 ⁻]	La feuille du dessus de la liasse (c'est à dire celle qui provient du poste en position basse) pénètre la première dans la taqueuse.	La feuille du bas de la liasse (c'est à dire celle qui provient du poste en position haute) entre la première dans la taqueuse

CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT VIERGE

9 Module d'agrafage en coin

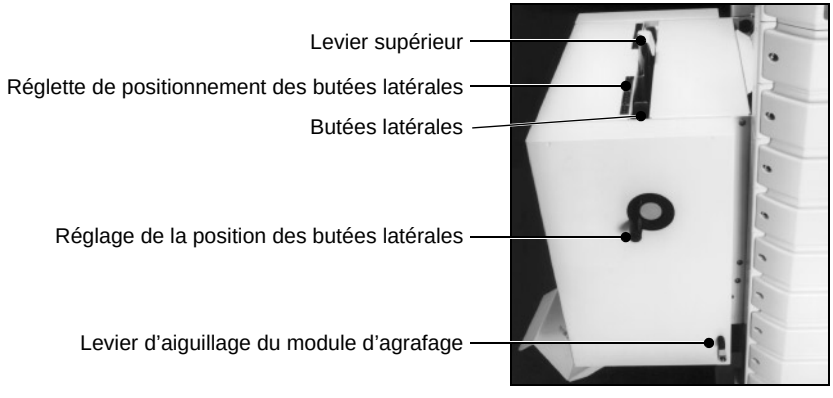
Le module d'agrafage en coin Vario RCS est un accessoire proposé en option qui peut être monté sur l'assembleuse Eco-Vario. Ce module prend place à l'arrière de l'assembleuse.

Chargement de l'assembleuse

Les feuilles doivent être chargées face en dessous et la première page doit occuper le poste en position basse. Lors du chargement, le coin à agrafer doit se trouver à l'extérieur.

Réglage module d'agrafage en coin

- Prendre une feuille de papier de même format que les pages à agrafer.
- En laissant fermé le capot supérieur monté sur charnières, ajuster la position des butées latérales en fonction de la largeur des feuilles; faire tourner le volant jusqu'à ce que la position de la butée corresponde au repère du guide qui concerne le format de papier utilisé.


Levier supérieur
Réglette de positionnement des butées latérales
Butées latérales
Réglage de la position des butées latérales
Levier d'aiguillage du module d'agrafage

- Ouvrir le capot supérieur du module d'agrafage en coin monté sur charnières; les butées latérales se déplacent en position intérieure. Engager la feuille entre butées latérales et affiner le réglage si nécessaire. Les butées latérales doivent bien maintenir la liasse, mais les feuilles doivent pouvoir bouger librement entre les butées.

- Choisir l'orientation exigée pour l'agrafage et poser la feuille à l'intérieur de l'agrafeuse sur les petits galets. Ajuster la position du levier supérieur en le faisant glisser vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce qu'il soit à environ 5 mm du bord de la feuille.
- S'assurer que le levier d'aiguillage du module d'agrafage est bien en position basse (s'il reste en position haute, la réception des liasses s'effectuera bien par l'arrière de l'assembleuse, mais sans passer par le module d'agrafage).

Réglage de l'assembleuse

Placer le levier d'aiguillage des liasses en position haute (pour une réception arrière).

Message d'erreur [StAP]

Ce message peut apparaître sur l'afficheur dans l'un des cas suivants:

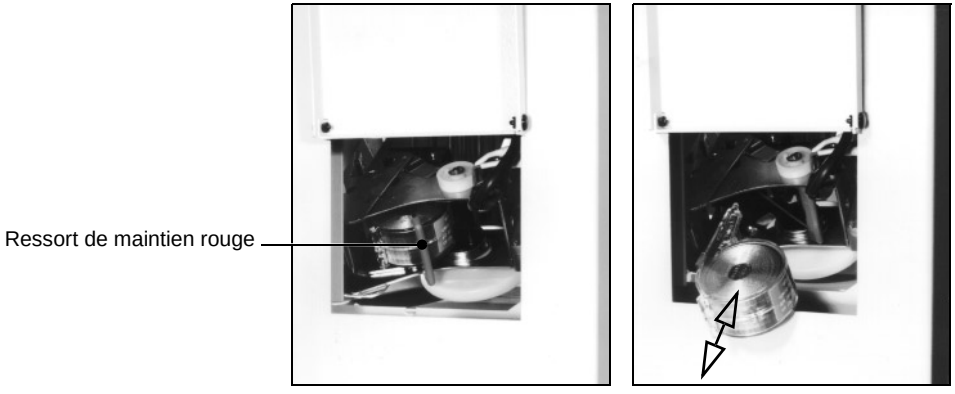
- bourrage du papier dans le module d'agrafage;
- incident au niveau de la tête d'agrafage;
- cartouche d'agrafes presque vide.

Chargement de la cartouche d'agrafes

Le module d'agrafage en coin RCS utilise des cartouches qui comportent 5.000 agrafes chacune. Pour se réassortir auprès de Watkiss, préciser le numéro de pièce suivant 800-020.

- Ouvrir le rabat et détendre le ressort rouge qui maintient la cartouche en le repoussant vers la droite.
- Sortir la cartouche vide.
- Préparer la nouvelle cartouche en faisant apparaître quelques agrafes et en déchirant le bord le long de la ligne prévue à cet effet.
- Engager la nouvelle cartouche et bien la pousser en place.
- Repousser fermement le ressort rouge vers la gauche jusqu'à encliquetage sur la cartouche. Il faut que la cartouche soit parfaitement immobilisée.

Chaque cartouche contient 5.000 agrafes. Lorsque la cartouche est presque vide, le message [StAP] apparaît

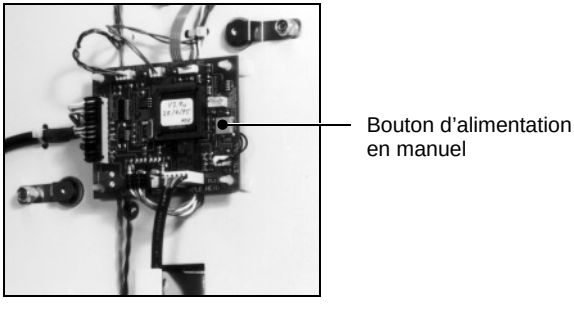


sur l'afficheur du panneau de commande. La visualisation de ce message dépend de la valeur atteinte par un compteur interne; par conséquent, si une cartouche d'agrafes a été sortie du module d'agrafage alors qu'elle n'était utilisée qu'en partie, il faudra réinitialiser le compteur (voir ci-dessous).

.

Réinitialisation du compteur d'agrafes

Démonter le capot latéral de la machine en enlevant la vis de fixation centrée sur le bord interne inférieur du capot; soulever le capot et l'enlever. Appuyer et maintenir enfoncé le bouton d'alimentation manuelle pendant le déclenchement de l'agrafeuse et maintenir le bouton enfoncé jusqu'à ce que le témoin lumineux rouge s'éteigne.



CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT VIERGE

10 Entretien

FRÉQUENCE DES INTERVENTIONS

Il est recommandé de faire entretenir l'assembleuse Eco-Vario tous les six mois par un technicien agréé Watkiss. Pour de plus amples informations à ce sujet, prendre contact avec un revendeur Watkiss ou avec le fabricant.

ENTRETIEN ASSURÉ PAR L'UTILISATEUR

Comme pour tout équipement mécanique, l'assembleuse Eco-Vario fonctionnera d'autant mieux qu'elle fera l'objet d'un nettoyage périodique général pour enlever la poussière de papier, les traces d'encre, etc. Les autres tâches confiées à l'utilisateur sont détaillées ci-dessous.

Postes d'alimentation à friction

Séparateurs de feuilles (No. pièce 909-485)

Un séparateur de feuilles est placé au centre de chaque poste d'alimentation à friction. Il prend place dans le collecteur en aluminium, exactement sous le rouleau d'entraînement central. Ces séparateurs doivent être remplacés dès qu'ils sont usés. La fréquence de remplacement sera fonction de l'utilisation faite de la machine et du type de papier traité.

- Abaisser d'une main le plateau dans le fond du poste d'alimentation.
- Démonter l'axe du rouleau d'entraînement en le repoussant vers la gauche pour vaincre la pression exercée par le ressort et en soulevant l'extrémité droite.
- Repérer le séparateur et le soulever bien à la verticale.
- Engager le nouveau séparateur en s'assurant qu'il est bien fixé en bonne position.
- Remettre en place l'axe du rouleau d'entraînement.

Rouleaux d'entraînement (No. pièce 330-301)

Les postes d'alimentation à friction sont équipés de trois rouleaux d'entraînement montés sur un arbre. Ces rouleaux doivent également être remplacés dès qu'ils sont usés. La fréquence de remplacement sera fonction de l'utilisation faite de la machine et du type de papier traité.

- Abaisser d'une main le plateau dans le fond du poste d'alimentation.
- Démonter l'axe du rouleau d'entraînement en le repoussant vers la gauche pour vaincre la pression exercée par le ressort et en soulevant l'extrémité droite.
- Prendre l'arbre bien en main et faire glisser successivement chacun des rouleaux (pour faciliter l'opération,

humidifier légèrement l'arbre).

- S'assurer que l'arbre est parfaitement propre et faire coulisser chaque rouleau neuf.
- S'assurer que les rouleaux sont bien alignés sur les repères apposés sur l'arbre.
- Remettre l'arbre en place.
- Charger et faire tourner un poste à la fois en s'assurant par un contrôle visuel que la rotation de chaque rouleau est parfaite. Pour bien aligner un rouleau, maintenir doucement la surface d'une réglette plate contre le rouleau pendant qu'il tourne.

Galets du convoyeur

Il faut nettoyer périodiquement les galets du convoyeur pour ôter les poussières de papier, les traces d'encre, etc. La fréquence de nettoyage dépendra de l'utilisation faite de la machine et du type de papier traité.

- Démonter le capot arrière en le soulevant et en le tirant à soi.
- Faire tourner à la main les galets du convoyeur noir tout en nettoyant leur surface à l'aide d'un chiffon non pelucheux imbibé d'eau savonneuse.

11 Localisation des incidents et dépannage

Problème	Origine	Solution
IMPOSSIBLE DE METTRE LA MACHINE EN MARCHE	L'assembleuse n'est pas branchée	Brancher le cordon d'alimentation et basculer l'interrupteur Marche/arrêt
	Fusible défectueux ou grillé	Vérifier l'état du fusible à l'entrée du circuit (4.0 A) et le remplacer si nécessaire
L'ASSEMBLEUSE NE DÉMARRE PAS	Le dysfonctionnement peut avoir plusieurs origines; la cause exacte sera visualisée sur l'afficheur	Remédier aux incidents signalés sur l'afficheur en se reportant à la liste des messages d'erreur.
ALIMENTATION DE DOUBLES (témoin lumineux rouge)	La pression du plateau est trop forte	Réduire la pression en déplaçant la poignée d'un cran à la fois.
	La pression de séparation est trop faible	Augmenter la pression en abaissant le levier d'un cran à la fois.
	Séparateurs usés ou absents	Vérifier la présence des séparateurs et les remplacer s'ils sont usés.
	Les liasses présentent des bavures de coupe de massicot ou de perforations	Aérer les liasses à la main avant de les charger dans les postes de l'assembleuse et, la prochaine fois, s'assurer que la découpe du papier est parfaitement nette.
	Erreur d'étalonnage pendant la confection de la première liasse	Déverrouiller la machine et la relancer pour déclencher un nouvel étalonnage.
PRÉSENCE DE MANQUES (témoin lumineux jaune)	La pression du plateau est trop faible	Augmenter la pression en déplaçant la poignée d'un cran à la fois vers l'extérieur.
	La pression de séparation est trop forte	Réduire la pression en relevant le levier d'un cran à la fois.
	Chargement désordonné.	Recharger les postes correctement en veillant à ce que la pile de papier se trouve bien en-dessous des rouleaux d'entraînement et sous les guides.
	Rouleaux d'entraînement usés	Remplacer les rouleaux d'entraînement.
	Erreur d'étalonnage pendant la confection de la première liasse	Déverrouiller la machine et la relancer pour déclencher un nouvel étalonnage

Problème	Origine	Solution
LA MACHINE NE S'ARRÊTE PAS EN CAS DE MANQUES OU D'ALIMENTATION DE DOUBLES	L'assembleuse est en mode «test» comme l'indique le point qui clignote à l'extrémité droite de l'afficheur.	Couper l'alimentation de la machine et la remettre sous tension. Attention à n'appuyer sur aucune touche pendant la remise sous tension.
BOURRAGES (témoins lumineux rouge et jaune). Un certain nombre de problèmes peuvent occasionner un bourrage des papiers. Il faut donc examiner soigneusement le fonctionnement de la machine pour identifier la cause exacte du problème.	Feuilles en double retardées	Procéder comme indiqué ci-dessus pour un «double».
	Alimentation trop lente de la feuille	Procéder comme indiqué ci-dessus pour un «manque».
	Erreur d'étalonnage pendant la confection de la première liasse	Déverrouiller la machine et la relancer pour déclencher un nouvel étalonnage
EMPILAGE NON DÉCALÉ	La taqueuse n'est pas convenablement réglée	Suivre pas à pas les instructions de mise au point
	Mauvaise réception des liasses	Régler la vitesse en fonction du papier et, si nécessaire, modifier la position des guides-papiers.

MESSAGES D'ERREUR

Message	Signification
b inEr	Erreur d'alimentation au niveau d'un poste pendant que l'assembleuse fonctionne - Vérifier l'état des témoins lumineux sur le côté des postes pour identifier l'origine exacte de l'incident.
	A la mise en route : l'assembleuse ne démarre pas parce que l'un des postes est sous tension mais ne contient pas de papier - Vérifier l'état des témoins lumineux sur le côté des postes pour localiser le poste défaillant.
b in	Pendant le fonctionnement : il n'y a plus de papier dans l'un des postes - Vérifier l'état des témoins lumineux sur le côté des postes pour localiser le poste défaillant.
StoP	L'opérateur a appuyé sur le bouton d'arrêt d'urgence. Pour libérer le bouton, le faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre..
Guard	Le capot arrière a été démonté ou mal remonté. Remettre le capot en place.
FULL	La taqueuse est pleine.
StAP	L'assembleuse s'est mise à l'arrêt en raison d'un dysfonctionnement du module d'agrafage en coin.
Anc	L'assembleuse s'est mise à l'arrêt en raison d'un dysfonctionnement de l'un des équipements annexes connectés en ligne (façonnage de brochures, etc.)
##rSt	Dysfonctionnement de l'un des modules. La machine affiche également ce message si l'opérateur a coupé l'alimentation et l'a rétablie trop vite. Appuyer sur l'une des touches du panneau de commande pour faire disparaître le message. S'il réapparaît, prendre contact avec un technicien Watkiss Vario.
tESt	La machine est en mode Test et ne s'arrête pas en cas de manque(s) ou d'alimentation de doubles. Pour faire cesser cet état, couper l'alimentation et remettre la machine sous tension.

REMPLACEMENT DES FUSIBLES

L'assembleuse Eco-Vario est munie d'un fusible à l'entrée du circuit d'alimentation électrique. Elle ne peut se mettre en marche si ce fusible est grillé.

- **Débrancher la machine du secteur.**
- Dégager le conducteur du circuit d'arrivée et sortir le support du fusible.
- Vérifier l'état du fusible et le remplacer si nécessaire par un fusible de même ampérage, comme indiqué ci-dessous.

Référence

Assembleuses en 115 et 230 V
730-013: Fusible 20 mm T4.0 A HRC (protection contre les surtensions)

CETTE PAGE EST INTENTIONNELLEMENT VIERGE

A1 Equipement optionnel

L'assembleuse Eco-Vario a été conçue pour pouvoir être utilisée avec des accessoires en ligne ou juxtaposés. Pour de plus amples informations à ce sujet, prendre contact avec un revendeur Watkiss.

FAÇONNAGE DE BROCHURES

L'assembleuse Eco-Vario peut être utilisée en ligne avec les dispositifs les plus connus pour le façonnage de brochures. Bon nombre de ces modules de finition permettent une commande entièrement interactive.

RÉCEPTION ARRIÈRE SUR TAQUEUSE

Si nécessaire, il est possible de positionner une taqueuse à l'arrière de l'assembleuse Eco-Vario. Deux modèles sont proposés : la taqueuse Vario X-Jogger et la taqueuse droite Vario, parfaitement adaptée à la mise en liasse de papiers non carbonés. Même si l'assembleuse Eco-Vario est déjà équipée d'un plateau pour taqueuse alternée, il est toutefois possible d'utiliser la taqueuse Vario X-Jogger en ligne (c'est à dire en mode interactif) pour un taquage droit et alterné 20°.

WATKISS AUTOMATION LIMITED
Watkiss House, Blaydon Road, Middlefield Ind. Est.,
Sandy, Bedfordshire. SG19 1RZ ENGLAND.
Tel : +44 (0)1767 682177 Fax : +44 (0)1767 691769

Assembleuse Eco-Vario - Mode d'emploi - Français
Edition 1 - Novembre 1995 - No. pièce : 960-202